9.42 TIP Steelmaster 5% Cobalt
DIN 338



Voor (edel)staal, (giet)ijzer, non-ferro, V2A-Nirosta, V4A, Cr-Nistaal en RVS.

HSS Metaalboor DIN 338 - 5% Cobalt, geslepen, splitpoint, 'gold finish' voor (edel)staal, (giet)ijzer, non-ferro, V2A-Nirosta, V4A, Cr-Ni staal, RVS

Waar op te letten bij het boren in metalen ?

Bij het boren in metaal moet het werkstuk stevig ingeklemd zijn, hetzij in een bankschroef, hetzij in een machinebank-schroef op de voetplaat van een kolom boorstandaard.
Sla eerst een putje met de centerpons om weglopen van de boorpunt te voorkomen. Wanneer u grote gaten in metaal moet boren, is het meestal aan te raden eerst met een kleinere diameter voor te boren. Oefen bij boren in metaal geen al te grote druk op de boor uit. Laat bij volledig doorboren de boor aan de onderkant niet te snel doorkomen. Dat veroor-zaakt onnodige grote bramen en een dunne boor kan daarbij breken. Het is meestal noodzakelijk de boor tijdens het boren te smeren en te koelen. Voor de juiste keuze van toerentallen, smeer- en koelmiddelen wordt verwezen naar onderstaande schema`s.

TIP Steelmaster 5% Cobalt



Artikel-nummer	Boor Ø mm	Totale lengte mm	Werk-lengte mm	Verpakkings-inhoud
T5801000000	1,0	34	12	10
T5801500000	1,5	40	18	10
T5802000000	2,0	49	24	10
T5802500000	2,5	57	30	10
T5803000000	3,0	61	33	10
T5803200000	3,2	65	36	10
T5803500000	3,5	70	39	10
T5804000000	4,0	75	43	10
T5804200000	4,2	75	43	10
T5804500000	4,5	80	47	10
T5805000000	5,0	86	52	10
T5805500000	5,5	93	57	10
T5806000000	6,0	93	57	10
T5806500000	6,5	101	63	10

Artikel-nummer	Boor Ø mm	Totale lengte mm	Werk-lengte mm	Verpakkings-inhoud
T5807000000	7,0	109	69	10
T5807500000	7,5	109	69	10
T5808000000	8,0	117	75	10
T5808500000	8,5	117	75	10
T5809000000	9,0	125	81	10
T5809500000	9,5	125	81	10
T5810000000	10,0	133	87	5
T5810500000	10,5	133	87	5
T5811000000	11,0	142	94	5
T5811500000	11,5	142	94	5
T5812000000	12,0	151	101	5
T5812500000	12,5	151	101	5
T5813000000	13,0	151	101	5

TIP Steelmaster 5% Cobalt sets

Artikelnummer	Type set	Inhoud	Verpakkings-inhoud
T5800001319	19 delig	1x 1,0 - 10,0 mm met 0,5 mm oplopend	19
T5800001325	25 delig	1x 1,0 - 13,0 mm met 0,5 mm oplopend	25
T5800001100	100 delig	10x 2,0 - 3,0 - 4,0 - 5,0 - 6,0 mm 5x 1,0 - 1,5 - 2,5 - 3,5 - 7,0 - 8,0 mm 3x 4,5 - 5,5 - 6,5 - 7,5 mm 2x 8,5 - 9,0 - 9,5 - 10,0 mm	100
T5800001170	170 delig	10x 1,0 - 8,0 mm met 0,5 mm en 5x 8,5 - 10,0 mm met 0,5 mm oplopend	170



Toerentallen HSS metaalboren

Materiaal	Diameter MM Nm/mm²	1,0 omw./min.	1,6 omw./min.	2,0 omw./min.	2,5 omw./min.	3,2 omw./min.	4,0 omw./min.	5,0 omw./min.	6,3 omw./min.	8,0 omw./min.	10,0 omw./min.	12,5 omw./min.
Aluminium legeringen		32000	20000	16000	12500	10000	8000	6300	5000	4000	3200	2500
Gietijzer HB 200-250		4000	2500	2000,0	1600	1250	1000	800	630	500	400	315
Ongelegeerd - gelegeerd -	tot 6	8000	5000	4000,0	3150	2500	2000	1600	1250	1000	800	630
constructie - automatenstaal	6-8	6300	4000	3150,0	2500	2000	1600	1250	1000	800	630	500
Veredeld - gereedschap -	8-10	5000	3150	2500,0	2000	1600	1250	1000	800	500	400	315
roestvast - hittebestendig staal	10-12	3150	2000	1600,0	1250	1000	800	630	500	400	315	250

Materiaal	Smeren	Koelen
Bouwstaal	booremulsie	snijolie
Gelegeerd staal	booremulsie	raapolie
Gelegeerd RVS	booremulsie	terpentine
Gietstaal	booremulsie	boorolie
Tempergietijzer	booremulsie	boorolie
Gietijzer	droog!!!	droog!!!
Aluminium	zeepspiritus	booremulsie
Gietaluminium	petroleum	booremulsie
Magnesium	droog!!!	Pas op geen water !!! i.v.m. brandgevaar
Koper	boorolie	snijolie
Brons (NikkelzilverMessing)	droog	boorolie
Messing	booremulsie	boorolie

Voorboor schema tapgaten

Tap	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
Boortype	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Diameter	2,5	3,3	4,2	5,0	6,8	8,5	10,2	14,0

Notities

Hemmink B.V.

Postadres:
Postbus 40013
8004 DA Zwolle

Bezoekadres:
Popovstraat 1
8013 RK Zwolle

038 – 469 8200
info@hemmink.nl
www.hemmink.nl